

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 63-057791

(43)Date of publication of application : 12.03.1988

(51)Int.Cl.

C25B 11/10

C25B 11/04

(21)Application number : 61-201287

(71)Applicant : AGENCY OF IND SCIENCE &
TECHNOL
PERMELEC ELECTRODE LTD

(22)Date of filing : 29.08.1986

(72)Inventor : UEDA MINORU
WATANABE AKIO
SHIMAMUNE TAKAYUKI

(54) LEAD OXIDE COATED ELECTRODE FOR ELECTROLYSIS AND ITS PRODUCTION

(57)Abstract:

PURPOSE: To produce a dense electrode having superior adhesion and a long service life and producing little internal strain during electrodeposition by successively forming an underlayer contg. Pt and Pd oxide, an intermediate layer of α -PbO₂ and a coating layer of β -PbO₂ on a substrate of a corrosion resistant metal.

CONSTITUTION: A plate, a porous plate, a bar or the like of a corrosion resistant metal such as Ti, Zr, Nb, Ta or an alloy thereof is used as a substrate. The surface of the substrate is preferably made uneven so as to increase the surface area. An underlayer contg. Pt and/or Pd oxide is formed on the surface of the substrate so as to protect the substrate and to improve the adhesion to an intermediate layer. In the underlayer, Pt is usually metallic but Pd is required to be oxide because metallic Pd has inferior corrosion resistance. An intermediate layer of α -PbO₂ acting chiefly as a binder is the formed on the underlayer and a coating layer of β -PbO₂ is further formed on the intermediate layer. The coating layer has a great affinity for the intermediate layer.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-57791

⑤ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

④ 公開 昭和63年(1988)3月12日

C 25 B 11/10
11/04B-6686-4K
A-6686-4K

審査請求 有 発明の数 2 (全6頁)

⑬ 発明の名称 酸化鉛被覆電解用電極及びその製造方法

⑭ 特 願 昭61-201287

⑮ 出 願 昭61(1986)8月29日

⑯ 発 明 者 植 田 稔 茨城県筑波郡谷田部町東1丁目1番地 工業技術院化学技術研究所内
 ⑯ 発 明 者 渡 辺 昭 雄 茨城県筑波郡谷田部町東1丁目1番地 工業技術院化学技術研究所内
 ⑯ 発 明 者 島 宗 孝 之 東京都町田市本町田3006番地30
 ⑰ 出 願 人 工 業 技 術 院 長 東京都千代田区霞が関1丁目3番1号
 ⑰ 出 願 人 ベルメテック電極株式会社 神奈川県藤沢市石川1159番地
 ⑱ 復代理人 弁理士 鈴木 敏弘 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

酸化鉛被覆電解用電極及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

- (1) 耐食性金属基体上に、白金及び／又はパラジウム酸化物を含む下地層、 α -PbO₂よりなる中間層、及び β -PbO₂よりなる被覆層を順次被覆してなることを特徴とする酸化鉛被覆電解用電極。
- (2) 耐食性金属基体が、チタン、ジルコニウム、ニオブ、タンタル又はこれらの基合金である特許請求の範囲第(1)項に記載の電極。
- (3) 下地層が、白金及び／又はパラジウム酸化物と、チタン、タンタル、又はスズの酸化物の少なくとも1種からなるものである特許請求の範囲第(1)項に記載の電極。
- (4) α -PbO₂中間層の厚さが20～500 μ mである特許請求の範囲第(1)項に記載の電極。
- (5) 耐食性金属基体上に、白金及び／又はパラジウム酸化物を含む下地層を形成し、次に α -PbO₂よりなる中間層を形成し、次いで、 β -PbO₂よりなる被覆層を形成することを特徴とする酸化鉛被覆電解用電極の製造方法。

-PbO₂よりなる被覆層を形成することを特徴とする酸化鉛被覆電解用電極の製造方法。

- (6) 耐食性金属基体の表面を予め、ブラスト処理及び／又は酸洗し、次いで下地層を形成する特許請求の範囲第(5)項に記載の電極の製造方法。
- (7) 下地層金属成分の熱分解可能な塩を含む溶液を耐食性金属基体上に塗布し、加熱処理して下地層を形成する特許請求の範囲第(6)項に記載の電極の製造方法。
- (8) 鉛イオンを含むアルカリ性浴から電解的に α -PbO₂よりなる中間層を形成する特許請求の範囲第(5)項に記載の電極の製造方法。
- (9) 鉛イオンを含む酸性浴から電解的に β -PbO₂よりなる被覆層を形成する特許請求の範囲第(5)項に記載の電極の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、酸化鉛被覆電解用電極に関し、特に酸水溶液や有機物含有液等の電解において、酸素発生や陽極酸化等を行う陽極に適し

た酸化鉛被覆電解用電極及びその製造方法に関するものである。

(従来の技術と問題点)

従来から、酸化鉛を被覆した金属電極は、酸素発生電解、陽極酸化、電気メッキ、有機電解、排水電解処理用等の耐食性を要し、或いは、高い酸素過電圧を必要とする電解用陽極に適したものとして知られ、これまで種々の改良がなされてきている。しかし、特に実用的な面で問題点が依然として存し、工業的に広く使用されるまでには至っていない。

電極として使用される酸化鉛には、斜方晶系の α - PbO_2 と、正方晶系でルチル型構造の β - PbO_2 の2種がある。 α - PbO_2 は β - PbO_2 に比較して陽極として電解に使用する場合耐食性が悪いが、反面、チタン等の金属基体上に電解的に形成する場合には殆ど電着内部歪のない α - PbO_2 を得ることができる。一方、 β - PbO_2 は導電性が良く、耐食性も良好であるが、電解的に β - PbO_2 を形成すると、一般に電着内部歪が大きくなり、ひび割れを生

じたり、金属基体との付着性が悪くなる問題がある。

又、一般に PbO_2 層は機械的にもろく、工作性に劣る上、 PbO_2 層の酸化作用により、チタン等の金属基体を不働態化し、通電を困難にする等の問題がある。

これらの問題点の内、金属基体と酸化鉛との付着性を改良するため、金属基体の表面積を増大させる手段を取ることが知られている(例えば、特公昭58-31396号、特公昭59-34235号)。

又、金属基体の不働態化を防止するため、金属基体上に白金族金属を部分的に放電盛金する方法(特公昭57-45835号)、基体表面に微小な貴金属部を点在させる方法(特公昭54-32435号)が提案されている。これらは、高価な貴金属を多量に使用する必要があり、実用的でない上、製造方法がかなり繁雑となる。

一方、金属基体上に、種々の下地層又は中間層を介して酸化鉛層を被覆する多くの提案が知られている。例えば、チタン基体表面に

予めチタン(IV)を被覆する方法(特公昭53-45191号)、白金族金属の薄いフラッシュ層を設ける方法(特公昭56-9236号)、白金族金属等又は金属酸化物の中間層を設ける方法(特公昭58-30957号、特公昭58-31396号、特公昭59-34235号)、第IV～第V族元素の炭化物、ホウ化物及び／又は第IV～第VI亜族の珪化物及び／又は炭化珪素の中間層を設けるもの(特公昭50-72878号)、スズ化合物とアンチモン化合物からなる半導体中間層を設けるもの(特開昭52-82680号)等がある。

これらの内、白金族金属又はその酸化物を含む中間層を設ける場合、中間層自体が極めて高価で実用的でない。しかもこれらは通常電極活性物質として使用されるものであり、酸化鉛に比して一般に陽極として酸素過電圧が小さいため、酸化鉛被覆層のピンホール等を通して電解液が浸入した場合、中間層が陽極として作用し、中間層表面で電解反応によるガス発生が起り、酸化鉛層を剥離、破壊に至らしめる危険がある。又、スズ化合物と

アンチモン化合物の半導性物質に代表される、白金族金属を含まない中間層では、中間層が陽極として作働する恐れは少ないが、導電性が不十分であり、通電上問題が残る。更に、鉛イオン半径は、 Pb^{++} (6配位)で0.78Åあり、 Sn^{++} の0.69Åや Ti^{++} の0.61Åに比較して大きいために、中間層と酸化鉛層が融合し、或いは固溶体を形成して強固に付着することが困難である。又、 β - PbO_2 層は上記のようにイオン半径が大きいため、ルチル型酸化物として、それ自身も相当応力がかかっており、中間層を介しても完全な付着は困難である。

そのため、歪の少ない α - PbO_2 の使用が提案されており、特公昭55-9472号では、 α - PbO_2 と β - PbO_2 の交互の層を設けている。又、金属基体表面に銀メッキを施し、その上に α - PbO_2 を設けることも知られている(特公昭51-23494号)。これらは、歪の少ない酸化鉛層ができるが、 α - PbO_2 の耐食性の悪さや酸性液中での銀の溶解等の問題があり、未だ十分なものとは言えない。

このように、従来の酸化鉛被覆電極は、性能上や製造上等、種々の問題があり、未だ実用的に十分に優れた電極が得られなかった。

(発明の目的)

本発明は、叙上の問題を解決するためになされたもので、金属基体上に緻密で付着性が優れ、且つ電着内部歪の少ない、 β - PbO_2 被覆を有する、長寿命で安定性の良好な酸化鉛被覆電極を提供することを目的とする。

(問題点を解決するための手段)

本発明は、第1に、耐食性金属基体上に、白金及び／又はパラジウム酸化物を含む下地層、 α - PbO_2 よりなる中間層、及び β - PbO_2 よりなる被覆層を順次被覆してなることを特徴とする酸化鉛被覆層電解用電極である。

第2に、耐食性金属基体上に、白金及び／又はパラジウム酸化物を含む下地層を形成し、次に α - PbO_2 よりなる中間層を形成し、次いで、 β - PbO_2 よりなる被覆層を形成することを特徴とする酸化鉛被覆層電解用電極の製造方法である。

ウムは金属状では耐食性に劣るので、酸化物となっていることが必要である。そのような下地層を形成するには、通常、熱分解法が好適であり、熱分解可能な白金及び／又はパラジウムの塩を含む溶液を塗布し、乾燥後、空気中等にて加熱、熱分解処理して白金及び／又はパラジウム酸化物を含む下地層被覆が容易に得られる。

本発明において下地層に白金及び／又はパラジウム酸化物を用いる理由は、これらの物質は酸素発生過電圧が十分大きいからである。即ち、酸化鉛電極は陽極として水溶液中で使用される場合が多いが、この時の反応は酸素発生が主である。そして、酸化鉛は酸素発生過電圧が大きいので、下地層の過電圧を大きくしておく必要があり、上記物質がこの要求を十分満たすことが分かった。尚、貴金属を使用しない導電性酸化物、例えば、酸化スズや酸化チタンでは過電圧は十分大きいが、導電性に劣り、ルテニウム、イリジウム、ロジウム等の他の貴金属では、導電性は良いも

以下、本発明をより詳細に説明する。

本発明において、電極の基体として耐食性を有する金属を用いるが、貴金属と総称されるチタン、ジルコニウム、ニオブ、タantal又はそれらの基合金が好適である。該金属基体の形状は特に限定されず、板、有孔板、棒状体、エキスパンドメタル、網状体等いずれでもよい。該基体は、後にその上に比較的厚い酸化鉛の層を被覆するので、表面を凹凸化処理し、付着面積を増大させることが好ましい。そのため、通常は比較的大きい粒径を有するグリット又はサンドを使用してブラスト処理を行う。又、酢酸、硫酸、塩酸等を用いる酸洗により基体表面に微細な凹凸を形成し、下地層との付着性の向上を図ると共に、表面の清浄化や活性化を行うことが望ましい。

このように、準備した金属基体の表面に基体を保護し、中間層との付着性を良くする等のため、白金及び／又はパラジウム酸化物を含む下地層を形成する。該下地層として形成される白金は、通常金属状であるが、パラジ

ウムの、いずれも酸化鉛より酸素過電圧が小さいため、本発明には適しない。

又、該下地層は、白金及び／又はパラジウム酸化物のみで十分効果を達成できるが、基体との結合性をより改善し、高価な貴金属の使用量を減らす等のため、他の金属酸化物と混合して使用しても良い。他の金属酸化物として、チタン酸化物、タantal酸化物をドーブしたチタン酸化物、スズ酸化物等が好適に用いられ、併せて下地層自身の耐食性の向上、酸素過電圧の上昇等の効果が期待できる。他の金属酸化物の組成量は下地層全量の0～90モル%が好ましい。

下地層の被覆厚さは、0.05～3 μm 程度が好適であり、0.05 μm 未満では基体を十分被覆できず、又、3 μm を越えると電気抵抗が増大する傾向がある。下地層を形成する熱分解条件は、被覆組成により適宜選定されるが、通常空気等の酸化性雰囲気中、300～700℃で5～30分加熱処理すれば良い。所望の被覆厚さを得るためには、塗布溶液の塗布、加熱

処理を繰り返して行えば良い。尚、下地層の被覆は、同一組成の被覆の繰り返しばかりでなく、組成の異なる被覆を適宜の順序で行って、全体として所望の組成の下地層を形成することも出来る。後者の場合でも、被覆自身が薄いので、被覆層の加熱形成時に相互に成分が拡散し、全体として十分に導電性の高い下地層被覆が得られる。

上記した下地層に次いで、 α -PbO₂よりなる中間層を形成する。該 α -PbO₂は、基体/下地層と後記する β -PbO₂被覆層とのつなぎの役割を主に果たす。即ち、前記したように、Pb⁴⁺の金属イオン半径は下地層又は基体金属のチタン、スズ、タンタル、ニオブのそれに比して0.1~0.2 Å大きく、両者共ルチル型酸化物となり、 β -PbO₂と同型であるので、そのミスフィットがより大きく付着性が悪くなる恐れがあるので、結晶系の異なる α -PbO₂中間層を介することにより、これを緩和することが出来る。従って、 α -PbO₂層の厚さは、このつなぎの役割を果たす範囲で薄くてよく、

厚過ぎると耐食性や導電性に問題が起こる恐れがあるので、20~500 μ m程度が適当である。 α -PbO₂中間層の形成方法は、特に限定されるものではないが、通常、Pbイオンを含むアルカリ水溶液中から陽極酸化反応によって電解的に形成する方法が好適である。代表的な条件として、3~5N NaOH水溶液中に、一酸化鉛(PbO)を溶解飽和させた電解液を用い、前記下地層を被覆した基体を陽極として、0.1~10 A/dm²の電流密度、温度20~60℃、電圧1~2Vで0.1~10時間電解することにより所望の厚さの中間層被覆が得られる。

このようにして、 α -PbO₂中間層を被覆した後、その表面に β -PbO₂被覆層を形成する。 β -PbO₂層は、中間層の α -PbO₂との親和性が極めて良好であり、従来から知られている β -PbO₂の形成方法が適用できる。通常30~35%の硝酸鉛水溶液等の酸性浴を電解液とし、前記下地層及び中間層を被覆した基体を陽極として電解的方法により容易に β -PbO₂層を形成することができる。電流密度は0.1~20

A/dm²とし、電解時間は0.1~10時間程度が適当である。尚、このような方法によって β -PbO₂層中にわずかに α -PbO₂層が混入してくるが、耐久性上問題とはならない。

このようにして、 β -PbO₂層を電極活性表面とする酸化鉛被覆電極が容易に得られる。
(実施例)

以下、本発明の実施例を記載するが、これらは本発明を限定するものではない。

実施例 1

板厚1.5mmの純チタン製のエキスパンドメッシュの表面を、#70(平均粒径0.7mm)のスチールグリットを使用してブラストかけを行い、次いで25%の沸騰塩酸水溶液中で15分間酸洗した。このチタンエキスパンドメッシュを基体として、その表面に厚さ0.1 μ mの組成がPt:Ta=1:1(金属モル比)の白金と酸化タンタルからなる下地層を設けた。下地層は、塗布液に白金として塩化白金酸を、タンタルとして五塩化タンタルを4%塩酸水溶液に溶解したものをを用い、これを基体のエキスパンド

メッシュに刷毛にて塗布し、40℃で乾燥後、マッフル炉にて500℃10分間加熱し、この操作を4回繰り返して形成した。

次いで、これを陽極として、陰極にチタン板を使用して3.5Nの苛性ソーダ水溶液に一酸化鉛(PbO)を溶解飽和させた液を電解液として、40℃において1A/dm²の電流密度で2時間電解を行い、中間層の α -PbO₂被覆層を形成した。該中間層の厚さは約100 μ mであった。

更に表面被覆層として、 β -PbO₂からなる二酸化鉛層を以下の電解的方法で形成した。即ち、電解液として濃度30重量%の硝酸鉛水溶液を用い、陰極としてチタン板を使用し、マグネチックスターラーを用いて液を攪拌しながら、温度65~70℃、2A/dm²にて2時間通電した。これによって、厚さ約200 μ mの β -PbO₂被覆層を有する電極が得られた。

対比用電極として、下地層である白金-タンタル酸化物を除いたもの(対比例1)、中間層である α -PbO₂層を除いたもの(対比例

2) 及び表面被覆層のみのもの(対比例3)を作製した。これらの対比例試料は、上記の条件以外は全て実施例電極の作製方法と同じとした。これらの試料について、60℃、150g/lの硫酸水溶液中で陽極として、200A/dm²の電流密度で加速電解試験を行った。

その結果を第1表に示した。

これらの表から分かるように、下地層のない試料(対比例1及び対比例3)は、最初の3～5時間以内に通電不能となり、基体から被覆が剥離した。又、中間層を設けず、下地層の上に直接表面被覆層を設けたもの(対比例2)はある程度の寿命を認められるが、β-PbO₂(被覆層)と下地層との結合性が悪いために電解中に間もなく被覆層の剥離が生じた。これに対して本実施例の電極は、300時間以上の電解で重量減少や剥離が無く、安定に長時間電解を行うことが出来ることが分かった。

第 1 表

番 号	電極被覆			寿 命 (時間)
	下地層	中間層	被覆層	
実施例 1	Pt-Ta 酸化物	α-PbO ₂	β-PbO ₂	300 以上
対比例 1	—	α-PbO ₂	β-PbO ₂	5
対比例 2	Pt-Ta 酸化物	—	β-PbO ₂	67
対比例 3	—	—	β-PbO ₂	3

実施例 2

実施例1と同様にしてチタン基体を準備した。この表面に先ず厚さ約0.1 μmの酸化タンタルと酸化チタン(金属モル比で1:2)の被覆を設け、次に厚さ約0.1 μmの白金と酸化タンタル及び酸化チタン(金属モル比3:1:2)の混合酸化物からなる被覆を設けて下地層を形成した。これらの下地層はそれぞれ五塩化タンタルと四塩化チタン、並びに塩化白金酸、五塩化タンタル及び四塩化チタンの塩酸水溶液を基体に塗布し、乾燥後、空气中で550℃に加熱することによって形成した。塗布-加熱の操作は、各被覆共それぞれ2回繰り返した。この下地層の上に実施例1と同様にしてα-PbO₂層を設けた。電解時間は1時間として、α-PbO₂層の厚さを約100 μmとした。

次いで、その上にβ-PbO₂からなる被覆層を電解的に形成した。電解液は、濃度35重量%の硝酸鉛水溶液を用い、液中に窒素ガスを通して攪拌しながら、2A/dm²の電流密度で2

時間電解を行って約500 μmの厚さの被覆層を得た。電解温度は50℃であった。この試料電極について実施例1と同様に加速電解試験を行ったところ、100時間以上の連続電解を行っても電圧上昇等の変化は全く無く、極めて安定して使用出来ることが分かった。

実施例 3

実施例1と同様にして、チタン基体を準備した。この表面にパラジウム酸化物と酸化スズからなる下地層を形成した。下地層には、n-アミルアルコキシスズのn-アミルアルコール溶液に塩化パラジウムを溶解して塗布液とし、これを刷毛にて基体に塗布し、150℃で乾燥後、500℃で焼成した。これを2回繰り返して0.2 μmの厚さの下地層被覆とした。更に、これを600℃のマッフル炉に入れ、2時間焼成して安定化した。これに実施例1と同様に約200 μmの厚さにα-PbO₂層を形成した。

この上に被覆層として、β-PbO₂からなる酸化鉛層を電解的に形成した。電解は実施例

2と同様にし、電解時間を4時間として約1mmの厚さの β -PbO₂被覆層を得た。この試料について実施例1と同様に60℃の150g/l H₂SO₄水溶液中で加速電解試験を行った。その結果、電流密度100A/dm²にて400時間以上の電解を行なったが、表面に変色が認められた以外、重量変化も殆ど無く、被覆層のキレツ等も認められなかった。

(発明の効果)

本発明は、電極基体に耐食性金属を用い、白金及び／又はパラジウム酸化物を含む下地層、 α -PbO₂よりなる中間層及び β -PbO₂よりなる被覆層を順次被覆したので、基体に強固に付着した堅牢で耐久性のある酸化鉛被覆電極が得られる。又、電極の不働態化や抵抗増大が防止され、より高電流密度での電解においても、本発明の電極は、長期間安定して使用でき、高い耐食性や高酸素過電圧を必要とする種々の電解用、或いは電解処理用の電極として極めて有用である。